



РЕКС® Фикс Эпо Т

ДВУХКОМПОНЕНТНЫЙ ЭПОКСИДНЫЙ СОСТАВ МНОГОЦЕЛЕВОГО НАЗНАЧЕНИЯ

1. Область применения

- Устройство опор для оснований металлических пластин опирания, точной установки опорных плит опирания, устройства опорных частей мостов, механических соединений (в том числе плит проезжей части автодорожных мостов).
- Крепление рельс в бесшпальных путях (рельс подкрановых балок, рельсовых путей в тоннелях и на мостах).
- В качестве высокопрочной подливки и анкеровки арматурных стержней, анкером, шпилек, болтов, растяжек, стоек барьерных ограждений, стоек заборов и перил.
- В качестве опорного или закрепляющего материала для крепления промышленных двигателей и другого оборудования, с толщиной нанесения от 1 мм до 50 мм.
- В качестве высокопрочной подливки для крепления дизельных и газовых двигателей, генераторов, компрессоров, насосов, корпусов подшипников, коробок передач и другого различного оборудования.
- Склеивание стекла, пластмасс, металлов и их сплавов, керамики, камня, древесины, фарфора, декоративно-облицовочных плит и других материалов.

2. Достоинства

- Высокий модуль упругости.
- Высокая адгезия к самым различным материалам.
- Хорошие физико-механические свойства.
- Малая усадка при отверждении.
- Высокая химическая стойкость.
- Высокая устойчивость к воздействию воды, масел и растворителей.
- Высокая прочностью клеевого шва.

3. Описание

РЕКС® Фикс Эпо Т - представляет собой двухкомпонентный эпоксидный состав.

4. Цвет

Серый, красный.

5. Расход

Зависит от области применения.

6. Упаковка

Комплект 12,5 кг

	Серый	Красный
Пластиковое ведро Компонент А	8,35 кг	10,76 кг
Пластиковое ведро Компонент В	4,15 кг	1,74 кг

7. Хранение

Хранить в сухом хорошо проветриваемом помещении при температуре от +10°C до +25°C. Не допускать попадания прямых солнечных лучей.

Срок хранения – 9 месяцев (от даты производства).

Если возникают сомнения по возможности использования, обратиться к производителю, указав номер партии с упаковки.

Не допускать попадания материала или его остатков в дренажные системы.

8. Выполнение работ

8.1 Подготовка поверхности

Подготовка поверхности зависит от ее типа. Поверхность стекла и пластмасс должна быть чистой, без пыли, следов масла и т.п. Перед нанесением поверхность необходимо обезжирить подходящим растворителем.

Поверхность бетонной конструкции перед нанесением состава должна быть прочной, чистой, без пыли, отслоившихся частиц, следов масла, жира и т.п. Обрабатываемые поверхности подлежат очистке методом абразивной или пескоструйной обработки, шлифованием. Допускается очистка поверхности водой под высоким давлением, однако перед нанесением состава влажность поверхности не должна превышать 4-5%. Когезионная прочность поверхности должна быть не менее 1,5 МПа, а температура поверхности должна быть минимум на 3°C выше точки росы. Шероховатость поверхности не должна превышать расчетную толщину наносимого слоя. Наличие неровностей, раковин и трещин не допускается. Для устранения подобных дефектов и выравнивания поверхности следует использовать быстросхватывающиеся, безусадочные ремонтные составы. Если на ремонтируемом участке имеется вскрытая арматура, ее следует очистить по ГОСТ 9.402 и нанести антикоррозионное покрытие.

Поверхность металлической конструкции перед нанесением состава должна быть прочной, чистой, без отслоившихся частиц, следов масла, жира и т.п. Обрабатываемые поверхности подлежат очистке методом абразивной или пескоструйной обработки, шлифованием. Класс обработки поверхности по ГОСТ 9.402 должен быть не ниже 3.

8.2 Подготовка компонентов

Перед применением компоненты должны иметь температуру +20°C.

8.3 Смешивание

Компоненты А и В предварительно дозированы. Вскрыть ведро с **компонентами А и В**. **Компонент А** перемешать в ведре ручным строительным миксером в течение 2 минут, используя малую скорость вращения (не более 200 об/мин) для недопущения вовлечения пузырьков воздуха в объем состава. Вылить **компонент В** в ёмкость с **компонентом А**.

Остатки **компонента В** на стенках ёмкости собрать шпателем и перенести в ёмкость с **компонентом А**. Перемешать оба компонента в течение 2-3 минут в прежнем режиме до образования однородной смеси.

Если нужно приготовить другое количество состава **РЕКС® Фикс Эпо Т**, то **компоненты А и В** берут в весовом отношении:

	Серый	Красный
Компонент А	2 части	6,2 части
Компонент В	1 часть	1 часть



8.4 Нанесение

Готовая смесь укладывается на поверхность методом свободной заливки. При заливке в закрытые объемы необходимо обеспечить выход вытесняемого воздуха. Полное отверждение происходит в течение примерно 24 часов и зависит от температуры основания и толщины нанесенного слоя. Процесс схватывания должен проходить в сухих условиях. При неблагоприятных условиях зону работ следует защищать от атмосферных осадков.

8.5 Очистка оборудования и удаление брызг

При перерывах в работе более 15 минут все инструменты тщательно вымыть очистителем (ацетон) и ополоснуть.

8.6 Уход

После полного отверждения материала дополнительный уход не требуется.

9. Меры безопасности

Перед нанесением РЕКС® Фикс Эпо Т внимательно ознакомьтесь с правилами по работе и безопасности. Материал имеет характерный запах. Высокая концентрация паров может вызвать раздражение глаз, дыхательных путей, кожи. Необходимо обеспечить хорошую вентиляцию. Работать в резиновых перчатках и фильтрующих респираторах. Любые пищевые продукты и напитки следует убрать от места проведения работ. Курить и работать с открытым пламенем вблизи зоны работ запрещено.

10. Технические данные

10.1 Физические характеристики РЕКС® Фикс Эпо Т

Наименование показателя	Единица измерения	Значение	
		Серый	Красный
Вязкость компонента А	сП	≤5000	500-1000
Вязкость компонента В	сП	≤500	≤1000
Время гелеобразования в образце массой 100 г	минуты	≥60	≥20
Продолжительность отверждения (высыхания)	часы	24	24
Полная готовность к эксплуатации	сутки	7	7
Прочность на сжатие, 7 суток	МПа	≥90	≥90
Прочность на растяжение, 7 суток	МПа	≥30	≥30
Относительное удлинение при разрыве, 7 суток	%	≥10	≥10
Адгезия к металлу, 7 суток	МПа	≥5	≥5
Адгезия к бетону, 7 суток	МПа	Превышает когезию бетона	
Модуль упругости, 7 суток	МПа	≥3000	≥3000
Ударная вязкость	кДж/м ²	≥20	≥20
Все данные имеют усредненные значения, полученные в лабораторных условиях, при температуре +20±1°C в соответствии с действующими стандартами. На практике температура, влажность, пористость основания могут влиять на приведенные данные.			

ПРИМЕЧАНИЕ

Хотя технические данные об изготавливаемых компанией материалах собирались исключительно тщательно, все рекомендации и советы по применению этих материалов даются как общие указания и требуют уточнения на практическом опыте. Производитель не несет ответственности за несоблюдение технологии при работе с материалом, поскольку цели и условия их применения не находятся под контролем компании. Компания ТД РЕКС оставляет за собой право вносить изменения в описание без предварительного предупреждения. За дополнительной информацией просьба обращаться в Технический отдел компании ТД РЕКС. Эта версия документа полностью заменяет предыдущее описание.

Производитель: ООО «СПС»,
249020, Калужская обл., Боровский р-н, д. Добрино, 2-й Восточный проезд, вл. 8
E-mail: info@spcmsk.com; Сайт: www.spcmsk.com



Официальный представитель: ООО «ТД РЕКС»
123308, Россия, Москва, проспект Маршала Жукова, дом 2, корпус 2, строение 1, офис 508
Телефон: +7(495) 231-35-19; +7(495) 647-14-79; +7(495) 740-12-09
E-mail: office@td-reks.ru; Сайт: www.reks.pro